

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
21 avril 2005 (21.04.2005)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2005/035252 A1

(51) Classification internationale des brevets⁷ :

B41F 17/22, B41M 1/40

(21) Numéro de la demande internationale :

PCT/FR2004/002511

(22) Date de dépôt international : 5 octobre 2004 (05.10.2004)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :

03405728.1 9 octobre 2003 (09.10.2003) EP

(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) : **BOXAL
FRANCE** [FR/FR]; 370, route de Marcollin, F-38270
Beaurepaire (FR).

(72) Inventeur; et

(75) Inventeur/Déposant (pour US seulement) : **DÖRNEN,**
Ulrich [DE/DE]; Lippestrasse 9, 46446 Emmerich (DE).

(74) Mandataires : **HECKE, Gérard** etc.; Cabinet Hecke,
WTC Europole, 5 Place Robert Schuman, BP 1537,
F-38025 Grenoble Cedex 1 (FR).

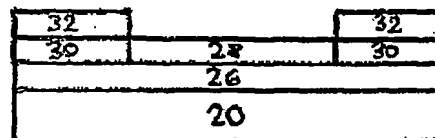
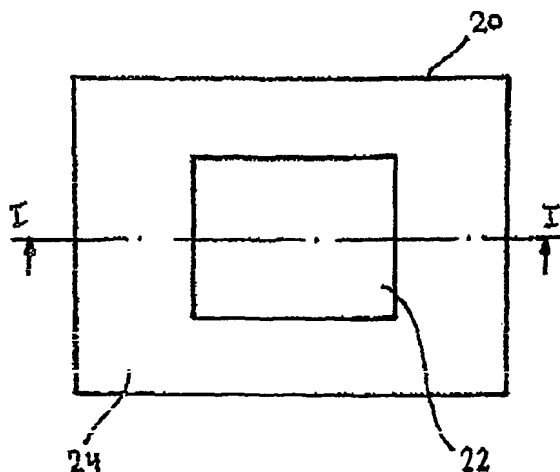
(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de
protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO,
CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB,
GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG,
KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG,
MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH,
PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN,
TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre
de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH,
GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM,
ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM),
européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI,
FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI,

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: METHOD FOR FORMING BRIGHT AND MAT AREAS DURING PRINTING A BOX BODY

(54) Titre : PROCÉDÉ DE FORMATION DE ZONES DE SURFACE BRILLANTES ET MATES LORS DE L'IMPRESSION
D'UN CORPS DE BOÎTE



(57) Abstract: The invention relates to a method for forming bright and mat areas (22, 24) during printing a box body on a line production which comprises a bottom varnishing machine for applying a bottom layer (26) to the box body, a printing machine for applying printing colours (28, 30) including at least one bright printing colour (28) to the box body provided with the bottom layer and a finishing varnishing machine for applying a finishing varnish (32) to the box body which is provided with the bottom layer and printed. The inventive method also consists in applying, after ink drying, a mat varnish in the form of a finishing varnish (32) is applied to the box body areas in order to matte the surface thereof (24) by means of a flexographic printing plate controlled by pointwise recording or by means of a cylinder controlled by pointwise recording. In order to carry out said method, the classic production line can be reconfigured with the aid of simple means.

[Suite sur la page suivante]



SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.

Publiée :

- avec rapport de recherche internationale
- avant l'expiration du délai prévu pour la modification des revendications, sera republiée si des modifications sont reçues

(57) **Abrégé :** Procédé de formation de zones de surface brillantes et mates (22, 24) lors de l'impression d'un corps de boîte dans une chaîne de fabrication comportant une machine de laquage de fond destinée à appliquer une couche de fond (26) sur le corps de boîte, une machine d'impression destinée à appliquer des couleurs d'impression (28, 30), dont au moins une couleur d'impression brillante (28), sur le corps de boîte doté d'une couche de fond et une machine de vernissage de finition destinée à appliquer un vernis de finition (32) sur le corps de boîte, doté d'une couche de fond et imprimé. On applique, après séchage des encres, comme vernis de finition (32) un vernis mat, au moyen d'une plaque d'impression flexographique commandée par repérage point sur point ou d'un cylindre commandé par repérage point sur point, sur les zones du corps de boîte destinées à donner une surface mate (24). Pour mettre en oeuvre le procédé, on peut rééquiper une chaîne de fabrication classique avec des moyens simples.